

Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAIN, UNC: 4-40



Datos de pedido

Número de pedido	133356 4-40		
GTIN	4062406209490		
Clase de artículo	111		

Descripción

Ejecución:

Macho para roscar de alta potencia, especialmente desarrollado para el **uso** con seguridad del proceso en aceros resistentes a corrosión y ácidos, así como materiales dúplex.

- · Material de corte HSS-E-PM para la máxima resistencia al desgaste
- · Recubrimiento de TiAIN-Multilayer de última generación
- · Geometría del espacio parametrizada para formación de viruta y resistencia a la torsión óptimas

Aplicación:

Para rosca gruesa unificada UNC ASME – B1.1.

Tipo de rosca: UNC

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 371

Pasos por pulgada: 40 \varnothing de rosca: 2,84 mm Longitud total L: 56 mm \varnothing de mango D_s : 3,5 mm Vástago cuadrado \square : 2,7 mm \varnothing de agujero para roscar: 2,35 mm

Descripción técnica

Paso de rosca	0,635 mm
Tamaño de rosca	4-40 UNC
Ø de mango D _s	3,5 mm

Tipo de rosca	UNC		
Profundidad de rosca	8,52 mm		
Norma	DIN 371		
Número de filos Z	3		
Ø de agujero para roscar	2,35 mm		
Pasos por pulgada	40		
Número de ranuras de sujeción	3		
Vástago cuadrado □	2,7 mm		
Material de corte	HSS E PM		
Ø de rosca	2,84 mm		
Longitud total L	56 mm		
Serie	Master Tap		
Recubrimiento	TiAlN		
Ángulo de flanco	60 grados		
Clase de tolerancia	2BX		
Forma del corte previo	В		
Mango	Mango cilíndrico con h9		
Refrigeración interior	no		
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×D en agujero pasante		
Sentido del corte	derecha		
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico		
anillo de color	azul		
Tipo de producto	Macho para roscar		

Datos de usuario

	Uso	\mathbf{V}_{c}	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	28 m/min	N

Acero < 750 N/mm ²	adecuado con restricciones	23 m/min	Р
Acero < 900 N/mm²	adecuado con restricciones	23 m/min	Р
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	12 m/min	Р
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	11 m/min	Μ
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	9 m/min	М
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		